

**DECYZJA**

/pozwolenie zintegrowane/

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.);
- art. art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 188, 191a, 192, 201, 202, 203 ust. 2, 204, 211, 224, 376 pkt. 2 i 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.);
- art. art. 18 ust. 2, 27 ust. 2, 63 ust. 6 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. Nr 185 z 2010 r., poz. 1243 ze zm.);
- art. 19 ustawy z dnia 27 lipca 2001 r. o wprowadzeniu ustawy - Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz zmianie niektórych ustaw (Dz. U. Nr 100 poz. 1085 z późn. zm.);
- ust. 3 pkt. 3 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055);

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 12 kwietnia 2011 r. STOLZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o., ul. Warszawska 347, 42-209 Częstochowa, w sprawie wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej 250 ton na dobę z dogrzewem elektrycznym, zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347 i przeprowadzeniu postępowania kompensacyjnego i wyjaśniającego

**orzekam**

udzielam

STOLZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o.

pozwolenia zintegrowanego

dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego

o zdolności produkcyjnej 250 ton na dobę z dogrzewem elektrycznym,

zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347

na terenie działek o nr ewid:

25/7, 25/4, 25/5, 25/1, 11/5, 11/4, 12/3 obręb 58,

80/1, 80/2 obręb 61 i 82 obręb 59

z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków

## I. Rodzaj i parametry instalacji

### 1. Ogólna charakterystyka stosowanych technologii

Na terenie zakładu STOLZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o., zlokalizowanego przy ul. Warszawskiej 347, w Częstochowie, eksploatowana jest instalacja do wytopu szkła sodowowapniowokrzemowego o zdolności produkcyjnej 120 Mg na dobę (pozwolenie zintegrowane wydane przez Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 12 stycznia 2005 r. znak: OŚR.I.7681-3/04/05), z którego produkowane są szklane pojemniki dla branży farmaceutycznej, spirytusowej i spożywczej, pojemniki na kosmetyki i zastawy stołowe (wysokiej klasy karafki i kufle do piwa) oraz szkło gospodarcze. Zakład posiada także Wydział Dekoracji Szkła nie będący przedmiotem niniejszego pozwolenia.

Przedmiotem pozwolenia jest nowa instalacja (IPPC) do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej 250 ton na dobę z dogrzewem elektrycznym, zlokalizowana w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347. Wytop szkła sodowowapniowokrzemowego odbywa się w piecu wannowym (wanna nr 2) typu „U” płomiennym, regeneracyjnym, opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym, z którego na pięciu liniach produkcyjnych produkowane jest szkło opakowaniowe. Stan techniczny instalacji można określić jako bardzo dobry. Podstawowa kampania pracy pieca wannowego może trwać: od 10 do 12 lat po okresie jego rozgrzewania.

Wielkość produkcji przedstawia się następująco:

Kod produktu	Nazwa produktu	Wytwarzana ilość [Mg/rok]	Stan fizyczny produktu	Sposób magazynowania
P1	szkło	91250	ciekły	Przepływa do automatów w wytwarzających opakowanie
P2	Wyroby opakowaniowe	77563	stały	W paczkach na paletach w magazynie

#### Instalacje podstawowe:

1. Zestawiarnia.
2. Suszarka piasku.
3. Piec wannowy typu „U” płomienny, regeneracyjny do wytopu szkła sodowowapniowokrzemowego, o wydajności do 250 Mg na dobę opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym.

#### Instalacje pomocnicze:

1. Magazyn Big-bagów, magazyn chemii, składowisko piasku, składowisko stłuczki.
2. Instalacje sprężonego powietrza.
3. Instalacja wodna.
4. Instalacja ściekowa.
5. Instalacja c.o.
6. Warsztaty regeneracji form.
7. Warsztat IS.

## **2. Charakterystyka instalacji IPPC**

### **2.1. Instalacje podstawowe.**

#### **2.1.1. Zestawiarnia.**

Zestawiarnia to najważniejszy obiekt, który służy do składowania, ważenia i mieszania surowców. Surowce przenoszone są do silosów przez system pneumatyczny lub podnośniki kubełkowe, zależnie od typologii surowców. W celu zatrzymywania pyłu wytworzonego w procesie transportu i magazynowania surowców zainstalowano specjalne filtry pyłowe zapewniające utrzymanie stężenia pyłów za filtrem do 20 mg/Nm<sup>3</sup>. Oczyszczone powietrze po filtrach odprowadzane jest do przestrzeni budynku zestawiarni.

##### Linia transportu piasku:

Wilgotny piasek z przemy ładowany jest suwnicą do zbiornika piasku mokrego H1 (o pojemności 18 m<sup>3</sup>), a następnie zostaje przetransportowany do zbiornika piasku mokrego ST1 (o pojemności 128 m<sup>3</sup>), z którego to przenośnikiem wibracyjnym zostaje podany do suszarki. Wysuszony piasek z suszarki przetransportowany jest do wolnego silosu ST2 lub ST3 (o pojemności 320 m<sup>3</sup> każdy). Pyły powstałe przy zasypywaniu silosów są odciągane przez filtry zainstalowane na silosach piasku. Z silosów ST2 i ST3 piasek trafia na taśmę zestawu C8. Cała linia transportu piasku suchego jest linią obudowaną celem wyeliminowania pylenia.

##### Linia transportu sody.

Transport i dozowanie sody obejmuje instalację transportu pneumatycznego którą to instalacją soda z cystern samochodowych jest przenoszona do silosów ST11 i ST12 (o pojemności 315 m<sup>3</sup> każdy). Wszelkie pyły powstałe podczas transportu są wyłapywane przez filtry zainstalowane na silosach sody. Linia dozowania i transportu na taśmę zbiorczą jest linią zamkniętą (pylenie jest wyeliminowane).

##### Linia transportu dolomitu, skalenia i wapnia

Transport i dozowanie dolomitu, skalenia i wapnia obejmuje instalację transportu pneumatycznego, którą to instalacją dolomit, skaleń i wapien z cystern samochodowych jest przenoszony do silosów ST7 (dolomitu o pojemności 182 m<sup>3</sup>), ST8 (skalenia o pojemności 186 m<sup>3</sup>) i ST9 (mączki wapiennej o pojemności 182 m<sup>3</sup>). Wszelkie pyły powstałe podczas transportu są wyłapywane przez filtry zainstalowane na silosach poszczególnych składników. Linia dozowania i transportu na taśmę zbiorczą jest linią zamkniętą a więc pylenie jest wyeliminowane.

##### Linia transportu siarczanu sodu, węglanu baru i calumite.

Transport i dozowanie siarczanu sodu, węglanu baru i calumite obejmuje instalację transportu pneumatycznego, którą to instalacją siarczan sodu, węglan baru i calumite z cystern samochodowych jest przenoszony do silosów ST5 (siarczanu sodu -sulfat o pojemności 92 m<sup>3</sup>), ST19 (węglanu baru o pojemności 92 m<sup>3</sup>) i STNew (calumite o pojemności 92 m<sup>3</sup>). Wszelkie pyły powstałe podczas transportu będą wyłapywane przez filtry zainstalowane na silosach poszczególnych składników.

##### Linia transportu stłuczki.

Stłuczka szklana, powstaje jako odpad produkcyjny w różnych punktach hali wannowej, a następnie za pomocą szeregu przenośników taśmowych, zbierana jest

do pojemników. Po zapełnieniu pojemnika, przewożona jest do skruszenia za pomocą kruszarki, posadowionej w piwnicy hali wannowej. Stłuczka szklana o odpowiedniej frakcji, systemem przenośników, transportowana jest na składowisko stłuczki szklanej M 5 (o powierzchni ok. 528 m<sup>2</sup>). Z miejsca magazynowania odpady te, systemem przenośników transportowane są do dwóch silosów ST17, ST18 (o pojemności 308 m<sup>3</sup> każdy), z których podawane są podajnikiem wibracyjnym do wagi, a następnie przenośnikiem wibracyjnym do linii transportu zestawu. Ponadto, odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych bezpośrednio po wytworzeniu ze zbiornika (pod elektrofiltrem) przesyłane są do zbiornika (silosa) ze stłuczką szklaną przygotowaną do odzysku. Stłuczka szklana jest surowcem podstawowym, a w automatycznym systemie sporządzania zestawu, przechodzi dodatkowo przez magnetyczny separator metali. Linia stłuczki jest linią otwartą, a jedynie transport stłuczki do wagi i na linię transportu zestawu do zbiornika przywannowego jest realizowany przenośnikami zamkniętymi aby zapobiec wydostawaniu się pyłów przez zasyp stłuczki.

#### Linia transportu drobnych komponentów: dwutlenku ceru i tlenku kobaltu.

Dozowanie dwutlenku ceru i tlenku kobaltu odbywa się w jednym urządzeniu HETHON 40 po wcześniejszym ich ręcznym zmieszaniu w odpowiednich proporcjach w wydzielonym pomieszczeniu. HETHON 40 będzie podawał mieszanę bezpośrednio na taśmę zestawu C8. HETHON jak również droga transportu na taśmę jest całkowicie obudowana.

#### Linia transportu zestawu do zbiorników przywannowych.

Surowce z przenośników wysypywane są do dwóch mieszarek. Zestawy szklarskie z mieszarek transportowane są do zbiornika przywannowego ST24 (o pojemności 75 m<sup>3</sup>) i dalej poprzez zasypnik transportowane są do pieca wannowego, w którym ulegają stopieniu w masę szklaną gotową do formowania wyrobów. Transport zestawu odbywa się do dwoma przenośnikami taśmowymi, które odbierają wymieszany zestaw z mieszarek i transportują do przenośnika kubełkowego, który z kolei podaje na przenośnik taśmowy podający zestaw do zbiornika przywannowego. Pylenie powstałe przy zasypywaniu mieszarek jest pochłaniane przez filtr zainstalowany przy wysypie z przenośnika. Cała linia jest zamknięta uniemożliwiając w ten sposób wydostawania się pyłów, a dodatkowo zbiornik przywannowy jest wyposażony w filtr z wentylatorem.

### **2.1.2. Suszarka piasku.**

Proces suszenia piasku prowadzony jest w suszarce fluidalnej z mieszałem. Suszarka piasku jest urządzeniem niezbędnym w procesie przygotowania podstawowego surowca do produkcji szkła piasku o wilgotności 5%. Wydajność suszarki wynosi ok. 13.5 Mg/h suchego piasku. Czynnikiem suszącym jest gorące powietrze atmosferyczne ogrzewane przez bezpośrednie podgrzewacze powietrza zasilane gazem ziemnym GZ-50. Podgrzane powietrze do temperatury ok. 300<sup>0</sup> C wraz ze spalinami kierowane jest do odpowiednich komór suszarki. Do ostatniej trzeciej komory suszarki podawane jest zimne powietrze w celu schłodzenia osuszonego piasku. Wysuszony i odpylony piasek odbierany jest z tyłu aparatu i stanowi produkt instalacji. Wilgotne powietrze odprowadzane jest w górnej części aparatu i kierowane do odpylania w cyklonie dwusekcyjnym o sprawność odpylania ok. 88 %.

### **2.1.3. Piec wannowy typu „U” płomienny, regeneracyjny do wytopu szkła sodowowapniowokrzemowego o wydajności do 250 Mg na dobę opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym.**

Wytop szkła sodowowapniowokrzemowego prowadzony jest w piecu wannowym typu „U” płomiennym, regeneracyjnym, opalany gazem ziemnym z zaprogramowanymi zwrotnymi palnikami gazowymi i dogrzewem elektrycznym. Zbiornik wytopowy zawierający ciekłe szkło ma powierzchnię wewnętrzną ok. 94.3 m<sup>2</sup> i głębokość części topiennej ok. 1,36 m szkła, a w części wyrobowej ok. 1.9 m. Piec ten posiada dwa zbiorniki przywannowe, a jego maksymalna wydajność wynosi 200 Mg na dobę płynnego szkła bez dogrzewu za pomocą energii elektrycznej, ze zużyciem energii około 1125 kcal/kg szkła ( $\pm 7,5\%$ ) i zużyciem gazu ziemnego 1250 Nm<sup>3</sup>/h ( $\pm 7,5\%$ ), czyli ok. 10,95 mln. Nm<sup>3</sup>/rok. Przy stosowaniu dogrzewu elektrycznego wydajność pieca wzrasta do 250 Mg/dobę i nieznacznie wzrośnie zużycie gazu ziemnego do 1320 Nm<sup>3</sup>/h. ( $\pm 7,5\%$ ), czyli do 11,563 mln. Nm<sup>3</sup>/rok. Przy wydajności 250 Mg/h powstanie ok. 15 000 Nm<sup>3</sup>/h spalin. Ciepło spalin wykorzystane jest w regeneratorze do podgrzewania powietrza (3.5 Nm<sup>3</sup>/s) do spalania. Piec wyposażony jest w innowacyjne rozwiązania, takie jak nowoczesny materiał ognioodporny oraz system opalania oparty na zastosowaniu tzw. palników Low-NOx. Rozwiązana ta, odpowiednio, pozwolą na zwiększenie czasu użytkowania wymurówki oraz zmniejszenie ilości emitowanych tlenków azotu. Główne cechy systemu opalania pieca z zastosowaniem palników Low-NOx to:

- wolniejsze mieszanie paliwa i powietrza w celu obniżenia najwyższej temperatury w płomieniu;
- minimalna prędkość paliwa w dyszach daje gwarancje całkowitego spalania gazu;
- zwiększona emisyjność płomienia z optymalizacją przekazywania ciepła do stopionego szkła;
- zróżnicowane konstrukcje dysz palnikowych zdolne do tworzenia wielu strumieni gazu w tym samym palniku. Niektóre z nich są ekranowane przed dostępem powietrza przez inne strumienie, co prowadzi do powstawania sadzy (węgla) i konsekwencji poprawia przenoszenie ciepła oraz obniża temperaturę płomienia i w efekcie zmniejsza ilość powstających NOx;
- gwarantowana wielkość emisji NOx z pieca < 800 mg/Nm<sup>3</sup>.

Piec pracuje w sposób ciągły, w którym wszystkie stadia i procesy wytapiania szkła zachodzą jednocześnie, ale w różnych częściach wanny. Jest to główne źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza. Spaliny poprzez regenerator i filtr elektrostatyczny odprowadzane są do powietrza emitorem o wysokości 45.3 m npt. Według charakterystyki filtra przy nominalnym jego obciążeniu do 22 000 Nm<sup>3</sup> spalin, stężenie pyłu w spalinach za filtrem nie będzie większe niż 20 mg/Nm<sup>3</sup>, a przy obciążeniu max. 30 000 Nm<sup>3</sup>, nie będzie większe niż 30 mg/ Nm<sup>3</sup>.

Topienie surowców odbywa się w basenie topniczym pieca. Zasada działania wanny polega na tym, że z jednego jej końca, do tzw. kieszeni zasypowej podawany jest zestaw do topienia szkła. W zetknięciu z gorącym płomieniem następuje topienie się i tworzenie masy szklanej, wypełniającej wannę. Następnie przepływa masa szklana do przeciwległego końca wanny, w którym mieści się jej część wyrobowa. Tu następuje ciągły pobór masy szklanej prowadzonej zasilaczami do formowania, a jej ubytki w wannie na bieżąco są uzupełniane nowymi porcjami zestawu. Topienie jest węzłowym stadium procesu produkcji wyrobów szklarskich, w którym w wyniku przemian fizycznych i chemicznych pod wpływem wysokiej temperatury dochodzącej

do 1580<sup>0</sup>C otrzymuje się masę szklaną przydatną do formowania wyrobów. Ciekłe szkło wychodzące z basenu topniczego przepływa przez część wyrobową, gdzie jest pierwotnie oziębiane, przesyłane do zasilaczy i dystrybuowane do maszyn formujących. Zarówno pracujący koniec, jak i zasilacze, utrzymywane są w stałej temperaturze przez rzędy palników gazowych, podzielonych na strefy, celem zapewnienia właściwej homogenizacji termicznej dla asortymentu, który ma być wyprodukowany.

Na drodze masy szklanej od zasypu do części wyrobowej można wyróżnić pewne strefy, w których zachodzą kolejne procesy wytapiania:

- tworzenie się krzemianów;
- tworzenie się szkła;
- odgazowanie masy szklanej - klarowanie;
- homogenizacja masy szklanej
- studzenie szkła.

#### **2.1.4. Linie technologiczne do produkcji szkła opakowaniowego**

Masa szklana przemieszcza się z części wyrobowej wanny zasilaczami do automatów sekcyjnych. Zasilacze są to ceramiczne koryta zaopatrzone w system palników bocznych do podtrzymania temperatury szkła. Masa szklana doprowadzona zostaje zasilaczami pod maszynę formującą i tam jest schładzana do temperatury ok. 1200<sup>0</sup>C tj. do temperatury dogodnej do formowania. Formowanie wyrobów ze szkła to proces, w czasie którego przez oddziaływanie mechaniczne lub pneumatyczne nadaje się porcji szkła (kropli) żądany kształt, który utrwała się poprzez obniżenie temperatury tj. zwiększenie lepkości szkła do granic, gdy nie może już nastąpić zmiana postaci wyrobu. Kształtowanie wyrobów może odbywać się wieloma metodami. W zakładzie formuje się wyroby poprzez wydmuchiwanie na automatach rzędowych o pojedynczej, podwójnej i potrójnej kropli. Metoda ta polega na rozdmuchiwaniu porcji poprzez włączanie powietrza do jej wnętrza lub wywołanie próżni w formie, w której nadaje się masie szklanej pożądaną kształt.

Przy wydajności pieca do 250 Mg/dobę, produkcja szkła opakowaniowego odbywa się z linią do formowania z 5 automatami wielosekcyjnymi, a przy wydajności 200 Mg/h z linią do formowania z 4 automatami. Proces produkcyjny polega na dostarczeniu kropli do każdej sekcji maszyny, gdzie poddaje się je pierwszym procesom formowania przez wprasowanie, a swój ostateczny kształt produkt nabiera w drugiej fazie wydmuchu.

Wykaz automatów w poszczególnych liniach do formowania wyrobów przedstawia się następująco:

linia 2a - (8 sekcji) 6 1/4' SG/DG (pojedyncza/podwójna kropla)

linia 2b - (10 sekcji) 4 1/4' DG/TG (podwójna/potrójna kropla)

linia 2c - (8 sekcji) 3' TG/DG (potrójna/podwójna kropla)

linia 2d - (8 sekcji) 3' TG (potrójna kropla)

linia 2e - (8sekcji) 6 1/4' DG/TG (podwójna/potrójna kropla)

Wyroby po uformowaniu za pomocą transporterów przekazywane są do odprężarek – pieców tunelowych. Tam są one schładzane zgodnie z krzywą temperaturową aby uniknąć stresu i naprężeń szkła. Temperatury w odprężarkach dochodzą do 600<sup>0</sup>C i maleją stopniowo na długości odprężarki dochodząc do około 100<sup>0</sup>C na wyjściu. Odprężarka cyrkulacyjno-gazowa służy do usuwania naprężeń

wewnętrznych występujących w wyrobach szklanych, niezależnie od metody ich formowania. System ogrzewania polega na spalaniu gazu w specjalnej rurze ogniowej, która dostarcza gorące spaliny bezpośrednio pod wlot wentylatora wymuszającego cyrkulację ciepła. Ten sposób ogrzewania zapewnia bardzo dokładne rozprowadzenie ciepła w tunelu oraz najlepsze jego wykorzystanie. Po odprężeniu w odprężarce wyroby kierowane są do uszlachetniania (np. związkami ceramicznymi), a następnie za pomocą przenośników taśmowych na linię kontrolno-sortującą.

Z transporterów odprężarek, wyroby przekazywane są do urządzeń tzw. "zimnym końcu" gdzie przechodzą przez kontrole jakości. Wyroby odrzucone przez personel, lub urządzenia kontrolne są transportowane do miejsc składowania dla procesu recyklingu. Zaakceptowane wyroby są przesyłane do maszyn pakujących, gdzie zależnie od typu są wiązane, pakowane, a następnie układane w stosy na paletach. Tak uformowane palety są automatycznie wysyłane przez transportery rolkowe do maszyny foliującej -odkurzającej, a następnie do magazynu.

## **2.2. Instalacje pomocnicze.**

### **2.2.1. Składowiska surowców (magazyn Big-bagów, magazyn chemii, składowisko piasku, składowisko stłuczki).**

- Magazyn Big-bagów jest to budynek zamknięty o powierzchni ok. 195 m<sup>2</sup>, w którym magazynowane są surowce pakowane w workach m.in. węglan baru i skaień.
- Magazyn chemii jest to wydzielone pomieszczenie zamykane o powierzchni ok. 25 m<sup>2</sup>, w którym przechowywane są produkty chemiczne pakowane w specjalnych szczelnych zamykanych pojemnikach m. in. selenin baru, dwutlenek ceru, tlenek kobaltu.
- Składowisko piasku o powierzchni ok. 559 m<sup>2</sup> jest zamknięte.
- Składowisko stłuczki o powierzchni ok. 528 m<sup>2</sup> jest częściowo zadaszone o utwardzonym, szczelnym (wybetonowanym) podłożu z murem oporowym o wysokości wyższej niż 5 m.

### **2.2.2. Instalacje sprężonego powietrza.**

Sprężone powietrze wytwarzane jest w sprężarkowni (pomieszczenie sprężarkowni znajduje się w północnej części budynku produkcyjnego, w piwnicy) za pomocą nw. sprężarek:

Sprężarki łopatkowe typu WITTIG RO 920 W -	3 szt;
Ciśnienie robocze	- 4 bar;
Wydatek	- 5950 m <sup>3</sup> /h;
Sprężarki łopatkowe typu WITTIG RO 300 W -	3 szt;
Ciśnienie robocze	- 7 bar;
Wydatek	- 1885 m <sup>3</sup> /h;

Wytworzone sprężone powietrze podawane jest do:

- linii transportowej tzw. zimnego końca
- paletyzatora
- do atomatów IS
- filtra elektrostatycznego;
- rozładunku pneumatycznego w zestawiarńi

### **2.2.3. Instalacja wodna.**

Pobór wody następuje od zewnętrznego dostawcy z wodociągu miejskiego. Ilość wody mierzona jest za pomocą wodomierza. W procesie technologicznym instalacji IPPC woda używana będzie do: zwilżania zestawu surowców, instalacji chłodzenia, instalacji spryskiwania nożyc, uzupełniania obiegu wody sieciowej oraz na potrzeby socjalno-bytowe pracowników.

Instalacja chłodzenia na terenie zakładu składa się z:

- Instalacji chłodzenia rynien, zrzutu kropli oraz przenośnika zgrzeblowego - woda technologiczna z przenośnika jest przetrzucana poprzez układ pompowy znajdujący się w piwnicy w pobliżu przenośnika o wydajności 80 m<sup>3</sup>/h do obiektu schłodzenia wody (nr 18), gdzie znajdują się dwa zbiorniki po 63 m<sup>3</sup>, przepływając przez chłodnię wentylatorową otwartą. Chłodnia ta jest umiejscowiona na zewnątrz. Następnie ochłodzona woda z emulsją spływa grawitacyjnie do separatora ropopochodnych o przepływie 30l/s, gdzie następuje oddzielenie emulsji od wody. Emulsja spływa do zbiornika szczelnego typu Mauser o pojemności 1000 l. Oczyszczona woda jest powtórnie użyta w obiegu chłodzenia.
- Instalacji chłodzenia zasypnika - instalacja ta składa się z dwóch obiegów. Jeden obieg z czystą wodą krąży pomiędzy zasypnikiem, a wymiennikiem płytowym firmy Secespol. Obieg ten nie ma żadnego wpływu na środowisko oraz otoczenie. Natomiast drugi obieg wymiennika spływa do obiektu schłodzenia wody (nr 18), do zbiornika o wielkości 80 m<sup>3</sup>, gdzie woda jest pompowana dwiema pompami zatapialnymi do dwóch chłodni wentylatorowych otwartych umiejscowionych na zewnątrz, o wielkości 1200 KW każda. Z tego zbiornika ochłodzona woda jest tłoczona z powrotem do wymiennika Secespol z instalacji chłodzenia zasypnika. Woda, która krąży w tym układzie jest czysta, nie zawiera substancji oddziałujących na środowisko.
- Instalacji chłodzenia kamer, elektrod oraz poziomierza - instalacja ta działa na tej samej zasadzie co instalacja chłodzenia zasypnika. Różni się wielkością wymiennika, wielkością układów pompowych oraz przepływów cieczy (wody). Brak negatywnego oddziaływania na otoczenie.
- Instalacji chłodzenia dystrybutorów kropli - instalacja podobnie jak układ chłodzenia kamer, zasypnika, elektrod również jest wyposażona w wymiennik pośredni firmy Secespol oraz działa na tej samej zasadzie co ww. instalacje. Inne są tylko przepływy cieczy (wody).
- Instalacji spryskiwania nożyc - w instalacji tej jest zamontowana stacja pompowa, gdzie mieszana jest emulsja z wodą uzdatnioną (po osmozie). Mieszanka ta poprzez rynny zrzutu kropli spływa do przenośnika zgrzeblowego. Oddzielenie emulsji od wody następuje poprzez separator opisany w instalacji chłodzenia rynien zrzutu kropli oraz przenośnika zgrzeblowego.

### **2.2.4. Instalacja ściekowa.**

Na terenie położonej instalacji IPPC powstaną następujące rodzaje ścieków: przemysłowe, bytowe i opadowe.



W instalacji IPPC powstawać będą ścieki przemysłowe pochodzące z procesów chłodzenia. Przewidywana ilość ścieków pochłoniczych wyniesie około 20% pobieranej wody na cele chłodnicze tj. 4000 m<sup>3</sup>/rok. Instalacje chłodzenia, są obiegami zamkniętymi, w których oczyszczona woda z emulsji (lub czysta woda krąży w układzie zamkniętym) jest powtórnie użyta w obiegu chłodzenia. Jeden raz na 3 lata następuje całkowity zrzut ścieków pochłoniczych celem odświeżenia obiegu chłodniczego. Zanieczyszczenia wody z systemu chłodzącego mogą zawierać rozpuszczone sole i substancje do demineralizacji wody. Do oczyszczenia ścieków przemysłowych wykorzystany jest separator. Po podczyszczeniu ścieki przemysłowe z instalacji chłodzenia odprowadzane są wraz ze ściekami bytowymi do miejskiej kanalizacji sanitarnej w ulicy Warszawskiej, a następnie do Centralnej Oczyszczalni Ścieków dla miasta Częstochowy.

Zakładowa kanalizacja sanitarna odprowadzająca ścieki z nowowytbudowanych budynków do istniejącej na terenie inwestora kanalizacji sanitarnej wykonana jest z rur PCV o średnicy DN 200mm, a przewody tłoczne z rur PE o średnicy DN 80mm. Studnie kanalizacyjne wykonane są z kręgów betonowych DN 1000-1200 mm.

Sieć kanalizacji deszczowej odprowadza wody opadowe z powierzchni utwardzonych, parkingów i dachów budynków. Kanalizacja deszczowa wykonana jest z rur żelbetowych DN 600-1000mm klasy A. Na kanalizacji deszczowej zabudowane są studnie żelbetowe o średnicy DN 1600mm – DN 2000mm, a na odcinku końcowym zabudowany jest osadnik piasku o pojemności 10 m<sup>3</sup> i separator koalescencyjny substancji ropopochodnych o wydajności nominalnej 150 l/s z by-passsem.

### **2.2.5. Instalacja c.o.**

Dla potrzeby istniejącej instalacji do produkcji szkła gospodarczego o wydajności 120 ton na dobę oraz dla nowej instalacji do produkcji szkła opakowaniowego wykorzystana jest istniejąca zmodernizowana kotłownia składająca się z dwóch kotłów typu:

kocioł Paromant Simplex wodny gazowy

- Wydajność - 575 kW
- Sprawności kotła - 92 %
- Max zużyciu gazu ziemnego - 6,2 m<sup>3</sup>/h
- Czas pracy pojedynczego kota wynosi ok. 4 900 godz/rok
- Spaliny z obu kotłów odprowadzane są indywidualnymi emitarami o wysokości 14 m i średnicy wylotu 0,25 m

Istniejąca kotłownia nie jest przedmiotem niniejszego pozwolenia.

### **2.2.6. Warsztat regeneracji form.**

W warsztacie regeneracji form prowadzone są naprawy form szklarskich. Na te potrzeby wyodrębnione są stanowiska tokarek, frezarki grawerki, wiertarki oraz stanowiska spawalnicze (2 szt).

Spawanie odbywa się metodą gazową, za pomocą elektrod i drutu spawalniczego. Zanieczyszczenia do powietrza ze spawania odprowadzane są wyrzutnią zadaszoną o wysokości 4,5 m n.p.t. i średnicy 0,15 m (emitor E4).

Na stanowiskach ślusarskich w warsztacie prowadzona jest obróbka ręczna i mechaniczna. Stanowiska te posiadają indywidualne odciągi z wyprowadzeniem odciąganego powietrza z tych stanowisk do filtra tkaninowego o skuteczności odpylania - stężenie pyłu za filtrem  $20 \text{ mg/m}^3$  (wydajności wentylatora  $2000 \text{ m}^3/\text{h}$ ). Wylot z filtra tkaninowego ma kształt trójkąta, jeden przewód wyprowadzany jest ponad dach budynku, a drugi prowadzi do kanałów z nawiewnymi kratkami wentylacyjnymi w budynku. W okresie zimowym, wylot ponad dach jest zamknięty zasuwą, natomiast oczyszczone powietrze jest zawracane z powrotem do budynku. Parametry charakterystyczne emitora (E5) odprowadzającego zanieczyszczenia do powietrza przedstawiają się następująco: zadaszony, wysokość 4,5 m n.p.t., średnica 0,15 m.

### **2.2.7. Warsztat IS.**

W warsztacie IS tzw. warsztat gorącego końca, prowadzona jest naprawa części automatów szklarskich poprzez spawanie lub przy pomocy tokarki lub innego urządzenia. W warsztacie tym występują takie urządzenia jak: tokarka, szlifierka z miejscowym odciąganiem z filtrem stanowiskowym, wiertarka, zaginarki, gwintownice, elektronarzędzia oraz spawarka, wiertarka, szlifierka. Na czterech stanowiskach spawalniczych, prowadzone jest spawanie metodą gazową, za pomocą elektrod i drutu spawalniczego. Zanieczyszczenia do powietrza ze spawania odprowadzane są wyrzutnią zadaszoną o wysokości 4,5 m n.p.t. i średnicy 0,15 m (emitor E6).

### **2.3. Warunki pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych mają miejsce tylko w przypadku rozruchu, zatrzymania lub awarii instalacji IPPC.

Okres rozruchu składa się z rozruchu technologicznego, maszynowego i urządzeniowego, po rozgrzaniu wanny szklarskiej trwa ok. 6 – 7 tygodni.

Ponadto, istnieje możliwość funkcjonowania instalacji w różnych reżimach pracy związanych ze zmniejszeniem wielkości produkcji ze względu na spadek zapotrzebowania rynkowego. Instalacja ta pracuje wtedy bez dogrzewu elektrycznego przy wydajności wanny 200 Mg /dobę. Na podstawie analizy rynku użytkownik instalacji przewiduje, że w takim reżimie pracy instalacja prowadzona będzie przez nie więcej niż 10 % w roku.

#### Wygaszanie pieca:

- Spust szkła z pieca: w basenie pieca wierce się otwór, z którego rynną z bieżącą wodą wyprowadza się masę szklaną do zbiornika z wodą. W zbiorniku tym frytuje się szkło - frytę podaje się z powrotem do pieca wannowego podczas rozruchu pieca.
- Powolne schłodzenie pieca. Zgodnie z harmonogramem studzenia trwa kilka dni. Zarówno stopniowe schładzanie jak i rozgrzewanie wanny szklarskiej przeprowadzane jest palnikami gazowymi. Woda odprowadzana jest do obiegu zamkniętego wody, fryty szklane używane są ponownie w procesie produkcyjnym.

Zestawiarnia jest obiektem nowym, współpracuje z linią technologiczną pieca wannowego. Rozruch będzie polegał na włączeniu zasilania maszyn i urządzeń energią elektryczną.

Suszarnia piasku będzie synchronizowana z wydajnością wanny. W okresie mniejszego zapotrzebowania na piasek - przez 36 dni w roku będzie pracowała ok. 3 godzin dziennie.

### 3. Zużycie surowców, paliw i energii.

#### 3.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych nie zawierających substancji niebezpiecznych.

L.p.	Nazwa surowca	Zużycie surowca [Mg/rok]
1	Piasek	49 104
2	Soda	16 900
3	Wapień	6 251
4	Skaleń	7 260
5	Sulfat	497
6	Dolomit	7 426
7	Calumite	1 943
8	Stłuczka własna	15 063

#### 3.2. Zużycie surowców zawierających substancje niebezpieczne.

L.p.	Nazwa surowca	Zużycie surowca [Mg/rok]
1	Węglan baru	1401
2	Selenin baru	1,37
3	Dwutlenek ceru	3,00
4	Tlenek kobaltu	0,17

#### 3.3. Zużycie paliw i energii w instalacji.

Nazwa	Zużycie paliw/ energii dla poszczególnych źródeł
Gaz ziemny w m <sup>3</sup> /h	1 980
w tym:	
wanna – komora wytapiania	1 320
wanna - część wyrobowa	130
zasilacze	240
odprężarki	100
piec do odkurczania	40
suszarka piasku	150
Ogółem [tys m <sup>3</sup> /rok]	17 345
Energia elektryczna w MWh/rok	
w tym:	
topienie szkła z dogrzewem	42 085
pozostałe potrzeby	17 325
	24 760

### 3.5. Jednostkowe zużycie paliw na jednostkę produktu w roku - szkła.

Nazwa	Zużycie paliw i energii na jednostkę
Gaz ziemny	0,19 tys m <sup>3</sup> /Mg
Energia elektryczna	0,46 MWh/Mg

### 3.6. Zużycie wody dla potrzeb instalacji IPPC i obiektów pomocniczych.

Źródło wody	Ogółem [m <sup>3</sup> /rok]	Na potrzeby instalacji IPPC [m <sup>3</sup> /rok]	Na potrzeby chłodzenia [m <sup>3</sup> /rok]	Na potrzeby bytowo-sanitarne [m <sup>3</sup> /rok]
Od zewnętrznego dostawcy (miejski wodociąg)	54 562	4 562	20 000	30 000

### 3.7. Jednostkowe zużycie wody na jednostkę produktu w roku - szkła.

Źródło wody	Ogółem [m <sup>3</sup> /Mg]	Na potrzeby instalacji IPPC [m <sup>3</sup> /Mg]	Na potrzeby chłodzenia [m <sup>3</sup> /Mg]	Na potrzeby bytowo-sanitarne [m <sup>3</sup> /Mg]
Od zewnętrznego dostawcy (miejski wodociąg)	0,60	0,05	0,22	0,33

## II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

**1. Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości** osiągany jest przez zakład między innymi poprzez:

### 1.1. W zakresie ochrony zasobów wodnych przed niewłaściwą lub nadmierną eksploatacją oraz przed zanieczyszczeniem:

- optymalizację zużycia wody na procesy technologiczne i potrzeby bytowe;
- zastosowanie obiegu zamkniętego wód chłodniczych, co pozwala na ograniczenie do minimum poboru wody;
- ujęcie wszystkich ścieków za pomocą oddzielnych systemów kanalizacyjnych przeznaczonych dla ścieków pochłodniczych, bytowych oraz ścieków deszczowych, o przepustowości wystarczającej na przyjęcie całego ich strumienia;
- utrzymywanie sieci i urządzeń wodociągowych i kanalizacyjnych w dobrym stanie technicznym;
- właściwy sposób magazynowania materiałów, substancji i odpadów eliminujący możliwość migracji zanieczyszczeń w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego.

## **1.2. W zakresie ochrony powietrza:**

- stosowanie paliwa (gazu ziemnego) charakteryzującego się niską emisją zanieczyszczeń do powietrza;
- ograniczenie emisji pyłu poprzez zastosowanie zamkniętych przenośników nadziemnych, szczelny system z filtrami oczyszczającym powietrze dla przenośników pneumatycznych i nawilżenie zestawu szklarskiego;
- ograniczenie emisji pyłu do powietrza z pieca wannowego poprzez zastosowanie filtra elektrostatycznego zapewniającego stężenie pyłów za filtrem nie większe niż  $30 \text{ mg/Nm}^3$ ;
- magazynowanie luźnych materiałów proszkowych w silosach, a małych ilości w szczelnych workach w zamkniętych pomieszczeniach;
- zabezpieczenie silosów surowców filtrami tkaninowymi o bardzo skutecznym działaniu (odpylaniu) zapewniającymi stężenie pyłu za filtrem nie większe niż  $20 \text{ mg/Nm}^3$  oraz lokalizacja ich w budynku;
- ograniczenie emisji pyłu do powietrza z suszarki piasku za pomocą cyklonu o skuteczności redukcji 88 %;
- ograniczenie emisji dwutlenku azotu poprzez zastosowanie tzw. palników Low-NOx i systemu opalania MinNOx zawierającego: sprężony układ dwustrumieniowy palników podławowych i bocznych w połączeniu z przegrodą ceramiczną w porcie palnikowym, wizyjny system pomiaru parametrów topienia szkła, układ pomiaru stężenia tlenu w spalinach (tzw. sonda lambda), samouczący system sterowania opalania pieca;
- odpowiednie parametry emitora E1 (wysokość) w celu zapewnienia odpowiedniego poziomu rozproszenia zanieczyszczeń w powietrzu;
- stały nadzór nad procesem technologicznym;
- prowadzenie na bieżąco remontów oraz przeglądów instalacji IPPC i instalacji pomocniczych minimalizujące ryzyko związane z możliwością wystąpienia awarii;
- stosowanie systemów aparatury kontrolno-pomiarowej i automatyki oraz układów sygnalizacji i blokad sprawujących kontrolę nad procesem.

## **1.3. W zakresie ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:**

- prowadzenie recyklingu wytwarzanych odpadów stłuczki szklanej i pyłów z oczyszczania gazów odlotowych we własnej instalacji;
- minimalizację ilości wytwarzanych odpadów poprzez stosowaniem wysokiej jakości surowców i materiałów;
- magazynowanie odpadów w miejscach wydzielonych w sposób uniemożliwiający zmieszanie odpadów, przedostanie się do środowiska z nich zanieczyszczeń do środowiska, w szczególności magazynowanie odpadów na utwardzonych szczelnych powierzchniach, w pomieszczeniach zadaszonych, w sposób uniemożliwiający oddziaływanie czynników atmosferycznych;
- zastosowanie systemów zabezpieczeń eliminujących przedostanie się do środowiska odpadu w przypadku wystąpienia wycieku lub rozszczelnienia pojemników (beczki olejów ustawione w wannach). Dla odpadów niebezpiecznych zastosowanie specjalistycznych pojemników;
- stałe monitorowanie stanu technicznego zastosowanych zbiorników i pojemników do przechowywania odpadów;
- prowadzenie systemu selektywnej zbiórki „u źródła” wraz z ewidencją jakościową i ilościową warunkującą kierowanie danego rodzaju odpadu do najlepszej i możliwej do zastosowania technologii odzysku;
- wybór właściwego odbiorcy danego rodzaju odpadu, gwarantujący prowadzenie

w określony sposób jego dalszego zagospodarowania, w pierwszej kolejności odzysku;

## **2. Efektywne wykorzystanie energii w instalacji objętej pozwoleniem osiąga się poprzez:**

- optymalizację spalania - odzysk i wykorzystanie ciepła spalin do podgrzewania powietrza w systemie regeneracji (konstrukcja pieca wannowego wyposażona jest w komory regeneracyjne)
- stosowanie mieszanego systemu opalania; gazu ziemnego i dogrzewu elektrycznego w celu pełnego spalania gazu ziemnego
- wyposażenie wanny szklarskiej w kompleksowy monitoring procesu produkcji masy szklanej, co pozwala na optymalne wykorzystanie surowców i gazu ziemnego
- wykorzystywanie stłuczki szklanej własnej w procesie produkcyjnym.

### **III. Ustalam warunki eksploatacji instalacji.**

#### **1. Zezwalam na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów z poszczególnych źródeł o charakterystyce przedstawionej w punktach 1.1.1., 1.1.2. i 1.1.3. emitorami o parametrach przedstawionych w punkcie 1.2.**

##### **1.1. Źródła zorganizowanej emisji zanieczyszczeń oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC i instalacji pomocniczych objętych niniejszym pozwoleniem są:

- proces wytapiania szkła sodowapniowokrzemowego w wannie z komory wytapiania (emitor E1);
- spalanie gazu ziemnego w suszarce piasku (emitor E2);
- spawanie za pomocą elektrod na dwóch stanowiskach zlokalizowanych w warsztacie regeneracji form (emitor E4);
- obróbka mechaniczna i ręczna na stanowiskach ślusarskich zlokalizowanych w warsztacie regeneracji form (emitor E5);
- spawanie za pomocą elektrod na czterech stanowiskach zlokalizowanych w warsztacie IS (emitor E6)

##### **1.1.1. Charakterystyka pieca wannowego typu „U” płomiennego, regeneracyjnego do wytopy szkła sodowapniowokrzemowego**

Powierzchnia części topliwej	94,3 m <sup>2</sup>
Głębokość części topiennej	1,36 m
Głębokość części wyrobowej	1,9 m
Wydajność pieca	200 Mg na dobę opalany gazem ziemnym 250 Mg na dobę opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym
Maksymalna temperatura procesu	1580 <sup>0</sup> C
Zużycie gazu ziemnego	1 320 m <sup>3</sup> /h
Czas pracy	8760 h/rok

### 1.1.2. Charakterystyka suszarki piasku

Typ suszarki	Fluidalna z mieszadłem
Rodzaj paliwa	Gaz ziemny
Zużycie gazu ziemnego	150 m <sup>3</sup> /h
Wydajność	13.5 Mg/h suchego piasku.
Temperatura podgrzanego powietrza	300 <sup>0</sup> C
Czas pracy	4 160 h/rok

### 1.1.3. Charakterystyka instalacji pomocniczych nie będące częścią instalacji IPPC objęte przedmiotowym pozwoleniem:

1. Dwa stanowiska do spawania za pomocą elektrod w warsztacie regeneracji form
2. Stanowiska ślusarskie do obróbki mechanicznej i ręcznej w warsztacie regeneracji form
3. Cztery stanowiska do spawania za pomocą elektrod w warsztacie IS.

Uwaga: na terenie zakładu znajduje się kotłownia c.o. Działająca dla potrzeb tylko c.o., wchodząca w skład instalacji pomocniczych, ale nie jest przedmiotem pozwolenia.

### 1.2. Charakterystyka emitorów, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

#### 1.2.1. Charakterystyka emitorów instalacji IPPC

Źródło emisji	Numer emitora	Wysokość emitora [m npt]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas emitora [h/rok]
Wanna szklarska	E1	45,3	1,4	otwarty	Elektrofiltr o skuteczności odpylania – stężenie pyłu za filtrem do 30 mg/m <sup>3</sup>	8760
Suszarka piasku	E2	5,0	0,5	poziomy	Cyklon dwusekcyjny o skuteczności redukcji 88 %	4160

### 1.2.2. Charakterystyka emitorów instalacji pomocniczych

Źródło emisji	Numer emitora	Wysokość emitora	Średnica emitora	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas emitora [h/rok]
		[m npt]	[m]			
W warsztacie regeneracji form, stanowiska spawania – 2 szt	E4	4,5	0,15	zadaszony	brak	800
W warsztacie regeneracji form, stanowiska ślusarskie (obróbka mechaniczna i ręczna)	E5	4,5	0,15	zadaszony	Filtr tkaninowy pulsacyjny o skuteczności odpylania – stężenie pyłu za filtrem 20 mg/m <sup>3</sup>	4160
W warsztacie IS, stanowiska do spawania - 4 szt	E6	4,5	0,15	zadaszony	brak	1600

Uwaga: Emitor E3 jest emitorem odprowadzającym zanieczyszczenia do powietrza z instalacji do dekorowania szkła w Wydziale Dekoracji Szkła (nie objętej niniejszym pozwoleniem).

### 1.3. Ustalanie wielkości emisji z poszczególnych źródeł

#### 1.3.1. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC

Kod substancji w systemie CAS	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkość emisji		Numer emitora
		[kg/h]	[Mg/rok]	
	1. Wanna szklarska			E1
7647-01-0	Chlorowódor	0,400	3,5040	
10102-44-0	Dwutlenek azotu	12,00	105,1200	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	3,000	26,2800	
7440-43-9	Kadm	0,0003	0,0026	
7439-92-1	Ołów	0,0025	0,0219	
630-08-0	Tlenek węgla	0,4752	4,1628	
7782-41-4	Fluor	0,045	0,3942	
-	Pył zaw. PM10	0,435	3,8106	
-	Pył ogółem	0,435	3,8106	
	2. Suszarka piasku			E2
10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,192	0,7987	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,012	0,0499	
630-08-0	Tlenek węgla	0,054	0,2246	
-	Pył zaw. PM10	0,0747	0,3108	
-	Pył ogółem	0,083	0,3453	



### 1.3.2. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji pomocniczych

Kod substancji w systemie CAS	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkość emisji		Numer emitora
		[kg/h]	[Mg/rok]	
10102-44-0 630-08-0 - -	1. Stanowiska spawania ( 2 szt) w warsztacie regeneracji form			E4
	Dwutlenek azotu	0,0060	0,0048	
	Tlenek węgla	0,0046	0,0037	
	Pył zaw. PM10	0,0402	0,0322	
	Pył ogółem	0,0402	0,0322	
- -	2. Stanowiska ślusarskie (obróbka mechaniczna i ręczna) w warsztacie regeneracji form			E5
	Pył zaw. PM10	0,040	0,1664	
	Pył ogółem	0,040	0,1664	
10102-44-0 630-08-0 - -	2. Stanowiska ślusarskie (obróbka mechaniczna i ręczna) w warsztacie regeneracji form			E6
	Dwutlenek azotu	0,012	0,0192	
	Tlenek węgla	0,0096	0,0154	
	Pył zaw. PM10	0,0804	0,1286	
	Pył ogółem	0,0804	0,1286	

**1.3.3. Nie ustalam warunków pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych ponieważ emisja zanieczyszczeń ze źródeł określonych w punkcie 1.1. nie przekracza dopuszczalnych wartości określonych w punktach 1.3.1. i 1.3.2.**

## 2. W zakresie emisji hałasu

**2.1 Określam** wielkość emisji hałasu poza zakładem na tereny chronione - zabudowy mieszkaniowo-usługowej po czasie rozruchu instalacji IPPC:

- dopuszczalny poziom hałasu  $L_{Aeq D}$  poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze dnia (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym): **55 dB**
- dopuszczalny poziom hałasu  $L_{Aeq N}$  poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze nocy (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy): **45 dB**

**2.2. Rozkład czasu pracy źródeł (nowych) hałasu zainstalowanych na terenie istniejącej huty szkła STOLZLE CZĘSTOCHOWA dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami – lokalizacja źródeł hałasu została zaznaczona na planie stanowiącym załącznik 1 do niniejszego pozwolenia**

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby wraz z przewidywanymi wariantami
H1,H2,H3	Chłodnie wentylatorowe otwarte Model SDC760 wody przemysłowej Model SDC760 -3 szt.	Przy elewacji północnej budynku produkcyjnego (koło sprężarkowi)	Ciągły, 24 godziny/dobę
H4,H5,H6	Chłodnie wentylatorowe CWT-95900 wody przemysłowej -3 szt.	Na dachu basenu wody chłodzącej	Ciągły, 24 godziny/dobę
H7	Filtr elektrostatyczny dla spalin odprowadzanych z wanny	Na zewnątrz hali wannowej przy elewacji południowej,	Ciągły, 24 godziny/dobę
H8	Wentylator podmuchu powietrza do opalania części wyrobowej wanny i zasilaczy QP7615 - 2 szt. (pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii) z czerpnią.	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy, w pomieszczeniu wentylatorowi hali wannowej. Czerpnia w elewacji południowej.	Ciągły, 24 godziny/dobę
H9	Wentylator do chłodzenia wanny ZFK125 m.e. 75 kW - 2 szt. (pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii) z czerpnią.	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy, w pomieszczeniu wentylatorowi hali wannowej. Czerpnia w elewacji południowej.	Ciągły, 24 godziny/dobę
H10, H11	Wentylator do chłodzenia przepływów CFLP 22kW - 2 szt. i wentylator ZWPS 18,5 kW - 2 szt. (pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii) z czerpnią.	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy, w pomieszczeniu wentylatorowi hali wannowej. Czerpnia w elewacji południowej.	Ciągły, 24 godziny/dobę
H12, H13,H14, H15, H16, H17	Wentylatory do chłodzenia automatów szklarskich: WPX-56/502R -250 kW WPX-56/502R -280 kW WPX-56/502R -250 kW WPX-56/502R -2800 kW WPX-56/502R -250 kW WPX-56/502R -280 kW z czerpnią.	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej.	Ciągły, 24 godziny/dobę

H18, H19, H20, H21, H22	Automaty: linia 2a - (8 sekcji) 6 1/4' linia 2b - (10 sekcji) 4 1/4' linia 2c - (8 sekcji) 3' linia 2d - (8 sekcji) 3' linia 2e - (8sekcji) 6 1/4'	Budynek produkcyjny	Ciągły, 24 godziny/dobę
H23, H24, H25, H26, H27	Przenośniki taśmowe -5 linii – odprężarki i linia kontrolno sortująca.	Tzw. zimny koniec w budynku produkcyjnym	Ciągły, 24 godziny/dobę
H28, H29, H30	Wentylator wyciągowy ZWWOax -63 i cyklon suszarni piasku. Wentylator suszarki I i II komory WP-28. Wentylator III komory suszarki WP-31,5.	Obiekt suszarni piasku	4 godziny w porze dziennej
H31	Przenośnik taśmowy stłuczki	Magazyn stłuczki i teren zestawieni	Ciągły, 24 godziny/dobę
H32	Sprężarka samochodowa do transportu pneumatycznego	Przy budynku zestawieni	2 godziny w porze dziennej
H33	Suwnica	Składowisko piasku	2 godziny na zmianę 6 godzin/dobę
H34, H35, H36, H37, H38, H39	Sprężarki łopatkowe WITTIG RO 920 W, ciśnienie robocze 4 bary, wydatek 5950 m <sup>3</sup> /h - 3 szt., sprężarki łopatkowe WITTIG RO 300 W, ciśnienie robocze 7 bar, wydatek 1885 m <sup>3</sup> /h - 3 szt. z czepnią powietrza	Pomieszczenie sprężarkowi – północna strona budynku produkcyjnego, w piwnicy. Czerpnia powietrza poniżej poziomu terenu	Ciągły, 24 godziny/dobę
H40,H41,H42	Pompy próżniowe WITTIG WPSO 324-1-3 wydatek 1860 m <sup>3</sup> /h - 3 szt.	Pomieszczenie sprężarkowi.	Ciągły, 24 godziny/dobę
H43	Kruszarka szkła o wydajności 25t/h, zbiornik wagowy 3,5m <sup>3</sup> , gęstość stłuczki ok. 1 t/m <sup>3</sup> .	Piwnica hali wannowej.	3 godziny w porze dziennej i 0,5 godziny w porze nocnej
H44	Wentylator spalin z inst. IPPC	Przy elektrofiltrze.	Ciągły, 24 godziny/dobę
H45	Dwie mieszarki (jedna pracuje druga jest jako awaryjna)	Budynek zestawieni	16 godziny/dobę

### 3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

**3.1. Określam** ilości ścieków przemysłowych, bytowych i opadowych wprowadzanych do miejskich kanalizacji:

- łączna ilość ścieków przemysłowych z instalacji objętej niniejszym pozwoleniem (z procesów chłodzenia) wprowadzanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej wynosi: 4 000 m<sup>3</sup>/rok;
- łączna ilość ścieków bytowych wprowadzanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej wynosi: 30 000 m<sup>3</sup>/rok;
- ścieki opadowe i roztopowe z terenu, na którym zlokalizowana jest instalacja objęta niniejszym pozwoleniem wprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej w ilości: 10 630 m<sup>3</sup>/rok.

**3.2. Określam** stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość maksymalna
ChZT <sub>Cr</sub>	mg/l	1200
Zawiesina ogólna	mg/l	500
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	100
Substancje rozpuszczone	mg/l	2000
Chlorki	mg/l	1000
Siarczany	mg/l	500
Cynk	mg/l	5
Miedź	mg/l	1
Nikiel	mg/l	1
Azot amonowy	mg/l	200
Fosfor ogólny	mg/l	*
Kadm	mg/l	0,1
Ołów	mg/l	1
Arsen	mg/l	0,5
Bar	mg/l	5
Bor	mg/l	10
Fluorki	mg/l	20
Cyna	mg/l	2

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość maksymalna
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
Chrom <sup>6+</sup>	mg/l	0,2

\* wartość jest ustalana na podstawie dopuszczalnego obciążenia oczyszczalni ładunkiem tego zanieczyszczenia.

Uwaga: wartości te zostały określone dla ścieków przemysłowych z instalacji IPPC i innych instalacji znajdujących się na terenie zakładu odprowadzanych łącznie do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

**3.3. Określam** skład ścieków opadowych i roztopowych z terenu odprowadzanych do miejskiej kanalizacji deszczowej

- zawiesina ogólna 100 mg/l;
- węglowodory ropopochodne 15 mg/l.

**3.4. Zabraniam** wprowadzania ścieków przemysłowych, bytowych oraz opadowych i roztopowych z instalacji objętej pozwoleniem do:

- wód podziemnych;
- ziemi.

## 4. W zakresie gospodarki odpadami

**4.1. Określam** miejsca emisji poszczególnych rodzajów odpadów.

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
Maszyny i urządzenia	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<b>13 02 05*</b>
	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe ( <i>oleje półsyntetyczne</i> )	<b>13 02 08*</b>
Separator	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	<b>13 05 07*</b>
Hale produkcyjne i warsztaty	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<b>15 01 10*</b>
	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB). ( <i>Sorbenty i czyściwo zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi</i> )	<b>15 02 02*</b>

<b>Miejsca emisji odpadów</b>	<b>Rodzaj odpadów</b>	<b>Kod odpadów</b>
	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02. <i>(materiały filtracyjne, czyściwo)</i>	<b>15 02 03</b>
Sprzęt elektryczny i elektroniczny	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 <i>(światłówki, monitory, kineskopy, sprzęt elektroniczny)</i>	<b>16 02 13*</b>
	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 <i>(urządzenia elektryczne i elektroniczne)</i>	<b>16 02 14</b>
	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 <i>(wkłady do drukarek, kaset drukujących, zużytych tonerów)</i>	<b>16 02 16</b>
	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji <i>(płyty, dyski twarde)</i>	<b>16 80 01</b>
Sprężarkownia	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB). <i>(Sorbenty i czyściwo zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi)</i>	<b>15 02 02*</b>
Linie technologiczne produkcji szkła opakowaniowego	Szkoło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	<b>10 11 12</b>
Instalacja do oczyszczania gazów odlotowych (elektrofiltr)	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	<b>10 11 16</b>
Stanowiska do pakowania, przepakowywania i kontroli wyrobów	Opakowania z papieru i tektury	<b>15 01 01</b>
	Opakowania z tworzyw sztucznych	<b>15 01 02</b>
	Opakowania z drewna	<b>15 01 03</b>
	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 <i>(odpady w postaci wybrakowanych wyrobów ze szkła)</i>	<b>16 03 04</b>

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
Teren zakładu	Miedź	<b>17 04 01</b>
	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	<b>17 09 04</b>

**4.1. Określam** ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

#### Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość przewidziana do wytwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1	<b>13 02 05*</b>	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20,00
2	<b>13 02 08*</b>	Inne oleje silnikowe , przekładniowe i smarowe (oleje półsyntetyczne)	12,00
3	<b>13 05 07*</b>	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	10,00
4	<b>15 01 10*</b>	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
5	<b>15 02 02*</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB). (Sorbenty i czyściwo zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi)	2,50 sorbenty
			2,50 czyściwo
6	<b>16 02 13*</b>	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światłówki, monitory, kineskopy, sprzęt elektroniczny)	0,30 światłówki
			2,00 monitory, kineskopy, sprzęt elektroniczny

### Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość przewidziana do wytwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1	<b>10 11 12</b>	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	6 000,00
2	<b>10 11 16</b>	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	12,00
3	<b>15 01 01</b>	Opakowania z papieru i tektury	60,00
4	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	40,00
5	<b>15 01 03</b>	Opakowania z drewna	25,00
6	<b>15 02 03</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02. <i>(materiały filtracyjne, czyściwo)</i>	1,00 materiały filtracyjne
			0,50 czyściwo
7	<b>16 02 14</b>	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 <i>(urządzenia elektryczne i elektroniczne)</i>	1,00
8	<b>16 02 16</b>	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 <i>(wkłady do drukarek, kaset drukujących, zużytych tonerów)</i>	1,00
9	<b>16 03 04</b>	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 <i>(odpady w postaci wybrakowanych wyrobów ze szkła)</i>	5 000,00
10	<b>16 80 01</b>	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji <i>(płyty, dyski twarde)</i>	0,05
11	<b>17 04 01</b>	Miedź	10,00
12	<b>17 09 04</b>	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	200,00



## 4.2. Opis dalszych sposobów gospodarowania wytworzonymi odpadami.

### Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego postępowania z odpadami
1	<b>13 02 05*</b>	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą zbierane selektywnie w szczelnych pojemnikach (beczkach) wykonanych z materiału trudno palnego, odpornego na działanie olejów odpadowych, odprowadzającego ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia; przekazywane do odzysku poprzez powtórna rafinację lub inny sposób ponownego wykorzystania oleju, uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów
2	<b>13 02 08*</b>	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe ( <i>oleje półsyntetyczne</i> )	
3	<b>13 05 07*</b>	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpady zbierane do metalowych zamykanych, opisanych beczek; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów
4	<b>15 01 10*</b>	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady zbierane selektywnie do worków bądź pojemników odpornych na działanie składników odpadów w nich zgromadzonych; przekazywane do odzysku lub do unieszkodliwiania uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów
5	<b>15 02 02*</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB). ( <i>Sorbenty i czyściwo zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi</i> )	
6	<b>16 02 13*</b>	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 ( <i>światłówki, monitory, kineskopy, sprzęt elektroniczny</i> )	Zużyte światłówki zbierane będą w oryginalnych fabrycznych opakowaniach (po nowych światłówkach), zużyte monitory, kineskopy, sprzęt elektroniczny zbierane będą selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, bądź kartonowych opakowaniach, zabezpieczone przed uszkodzeniem; przekazywane do odzysku

### Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego postępowania z odpadami
1	<b>10 11 12</b>	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Odpady będą poddawane odzyskowi w procesie recyklingu we własnej instalacji
2	<b>10 11 16</b>	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	
3	<b>16 03 04</b>	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (odpady w postaci wybrakowanych wyrobów ze szkła)	
4	<b>15 01 01</b>	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie odpady będą belowane w prasie do belowania lub powiązane w paczkach; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów
5	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	
6	<b>15 01 03</b>	Opakowania z drewna	Odpady luzem ułożone w stertę; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów lub osobom fizycznym bądź jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na własne potrzeby wg metod odzysku dopuszczonych obowiązującymi przepisami, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów
7	<b>15 02 03</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02. ( <i>materiały filtracyjne, czyściwo</i> )	Odpady zbierane do worków bądź pojemników; przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów
8	<b>16 02 14</b>	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 ( <i>urządzenia elektryczne i elektroniczne</i> )	Odpady będą zbierane selektywnie, w pojemnikach lub kartonowych opakowaniach, zabezpieczone przed uszkodzeniem; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub
9	<b>16 02 16</b>	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego postępowania z odpadami
		<i>(wkłady do drukarek, kaset drukujących, zużytych tonerów)</i>	prowadzącego transport odpadów
10	<b>16 80 01</b>	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji <i>(płyty, dyski twarde)</i>	
11	<b>17 04 01</b>	Miedź	Odpady zbierane będą selektywnie w oznaczonych pojemnikach; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów
12	<b>17 09 04</b>	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	

**4.3. Określam** miejsca i sposób magazynowania odpadów na terenie zakładu STOLZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o., przy ul. Warszawska 347, w Częstochowie – numeracja miejsc magazynowania zgodna z planem sytuacyjnym – załącznikiem nr 1 do niniejszej decyzji

<b>Miejsce magazynowania odpadów</b>	<i>sytuacyjnymna planieznaczenie</i>	<b>Rodzaj odpadów</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposób magazynowania odpadów</b>
<b>Magazyn odpadów</b> zamykane pomieszczenie posiadające nieprzepuszczalne podłoże, wyposażone w sorbenty i sprzęt gaśniczy, oznaczone tabliczkami informacyjnymi o rodzaju odpadów i niebezpieczeństwa	<b>M1</b>	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<b>13 02 05*</b>	Selektywnie, w szczelnych pojemnikach (beczkach) wykonanych z materiału trudno palnego, odpornego na działanie olejów odpadowych, odprowadzającego ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia
		Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (oleje półsyntetyczne)	<b>13 02 08*</b>	
		Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	<b>13 05 07*</b>	
		Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<b>15 01 10*</b>	Selektywnie w workach lub pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów w nich
		Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry	<b>15 02 02*</b>	

		olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB). (sorbenty i czyściwo zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi)		zgromadzonych
		Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światłówki, monitory, kineskopy, sprzęt elektroniczny)	<b>16 02 13*</b>	W pojemnikach lub w kartonowych opakowaniach, ustawionych w wyznaczonym miejscu
		Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (urządzenia elektryczne i elektroniczne)	<b>16 02 14</b>	
		Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 ((wkłady do drukarek, kasety drukujące)	<b>16 02 16</b>	
		Magnetyczne i optyczne nośniki informacji (płyty, dyski twarde)	<b>16 80 01</b>	
		Miedź	<b>17 04 01</b>	
<b>Zestawiarnia</b> pomieszczenie posiadające nieprzepuszczalne podłoże	<b>M4</b>	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	<b>10 11 16</b>	W pojemnikach W silosie ze stłuczką szklaną przygotowaną do recyklingu.
<b>Składowisko stłuczki</b> częściowo zadaszone o utwardzonym, szczelnym (wybetonowanym) podłożu, oddzielone (wydzielone) murem oporowym o wysokości ponad wyższej niż 5 m	<b>M5</b>	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	<b>10 11 12</b>	Luzem w pryzmach
		Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (odpady w postaci wybrakowanych wyrobów ze szkła)	<b>16 03 04</b>	
<b>Magazyn odpadów</b> zamykane pomieszczenie posiadające nieprzepuszczalne podłoże	<b>M6</b>	Opakowania z papieru i tektury	<b>15 01 01</b>	Selektywnie zbelowane w prasie do belowania lub powiązane w paczkach
	<b>M7</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	<b>15 01 02</b>	
	<b>M8</b>	Opakowania z drewna	<b>15 01 03</b>	Luzem ułożone w stertę

	<b>M9</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02. (materiały filtracyjne, czyściwo)	<b>15 02 03</b>	Selektywnie w workach lub pojemnikach
--	-----------	--	-----------------	---------------------------------------

#### **4.4. Określam dla wytwórcy odpadów następujące warunki:**

##### **4.4.1. W zakresie sposobów gospodarowania odpadami:**

1. Odpady powinny być zbierane selektywnie i umieszczane w odpowiednich pojemnikach, beczkach, workach bez możliwości zmieszania, w sposób umożliwiający ich dalszy odzysk
2. Wytworzone odpady powinny być przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania przez innego posiadacza odpadów, posiadającego stosowne zezwolenie na odzysk lub unieszkodliwianie odpadów, wydane na podstawie przepisów ustawy o odpadach,
3. Przy przekazywaniu odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami muszą być spełnione wymagania określone w obowiązujących aktualnie przepisach w sprawie rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.

##### **4.4.2. W zakresie miejsca i sposobów magazynowania odpadów:**

1. Wytworzone odpady będą magazynowane w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów oraz pozwalający na identyfikację odpadu.
2. W miejscach magazynowania odpadów umieszczona zostanie informacja o rodzajach odpadów magazynowanych w danym miejscu.
3. Odpady będą magazynowane w miejscach do tego celu wyznaczonych, w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie odpadu na środowisko oraz zdrowie ludzi.
4. Odpady będą magazynowane w odpowiednich pojemnikach i zbiornikach, posiadających zabezpieczenie przed przedostaniem się odpadu do środowiska i/lub przed niekorzystnym działaniem czynników atmosferycznych.
5. Miejsca magazynowania muszą m.in.:
  - a) posiadać utwardzone, nieprzepuszczalne podłoże oraz powierzchnie komunikacyjne;
  - b) uniemożliwiać przedostanie się osób nieupoważnionych;
  - c) gwarantować bezpieczny załadunek i rozładunek odpadów.
6. Oleje odpadowe będą magazynowane w budynku zadaszonym, w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki do zbierania wycieków (sorbent, awaryjna studzienka bezodpływowa) i środki gaśnicze, w szczelnych metalowych pojemnikach ustawionych na tacach. Zbieranie, magazynowanie i klasyfikowanie olejów odpadowych do właściwego procesu odzysku będzie odbywać się w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami w sprawie sposobu postępowania z tymi olejami

**4.5. Określam rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej 250 ton na dobę z dogrzewem elektrycznym (wanna nr 2), zlokalizowanej przy ul. Warszawskiej 347 w Częstochowie, według procesu odzysku R 5 – recykling innych materiałów nieorganicznych:**

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	6 000,00
2	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	12,00
3	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (odpady w postaci wybrakowanych wyrobów ze szkła)	5 000,00

**4.6. Opis procesu technologicznego odzysku odpadów znajduje się w części I pkt. 2.1.1. niniejszej decyzji**

### III. W zakresie awarii przemysłowych

**1. Na terenie Zakładu mogą wystąpić sytuacje awaryjne, nie zaliczane do poważnych awarii przemysłowych tj.:**

- awaria urządzeń odpylających;
- wyciek szkła;
- wyciek oleju;
- wyciek gazu ziemnego
- sytuacje awaryjne w transporcie.

**2. Określam** w punkcie 2.1 sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

**2.1. Rodzaje awarii mogących mieć miejsce w instalacji objętej pozwoleniem, sposoby zapobiegania oraz postępowanie w przypadku ich wystąpienia**

Nazwa obiektu	Rodzaj zagrożenia/awarii	Postępowanie na wypadek awarii	Oddziaływanie na środowisko
Elektrofiltr, cyklon, filtry	Awaria urządzenia odpylającego	W przypadku awarii urządzenia, usterkę należy jak najszybciej usunąć	Wzrost emisji pyłu do powietrza
Piec wannowy	Wyciek szkła	W przypadku wycieku szkła, odpad ten należy ponownie wykorzystać do produkcji (recykling)	Wzrost ilości wytwarzanych odpadów
Magazyn odpadów	Wyciek oleju/zagrożenie	Każdy wyciek oleju należy natychmiast likwidować za	Zanieczyszczenie gruntu i wód

<b>Nazwa obiektu</b>	<b>Rodzaj zagrożenia/awarii</b>	<b>Postępowanie na wypadek awarii</b>	<b>Oddziaływanie na środowisko</b>
	pożarowe	pomocą sorbentu lub tkanin; Pożar zagasić, za pomocą podręcznego sprzętu gaśniczego	podziemnych. Wzrost emisji zanieczyszczeń do powietrza
Gazociągi	Ulatnianie się gazu przez nieszczelności	W przypadku stwierdzenia nieszczelności natychmiast przystępuje się do jej likwidacji;	Wzrost emisji zanieczyszczeń do powietrza
Pojazdy wykorzystywane w transporcie wewnętrznym	Wyciek benzyny lub oleju napędowego	Lokalizacja wycieku i jego wyeliminowanie oraz zebranie wylanego paliwa;	Zanieczyszczenie gruntu i wód podziemnych / emisja oparów benzyny do powietrza

**2.2. Zobowiązuję** prowadzącego instalację do natychmiastowego poinformowania o wystąpieniu awarii przemysłowej:

- a) Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach
- b) Prezydenta Miasta Częstochowy

**IV.W zakresie prowadzenia monitoringu emisji do środowiska zobowiązuję prowadzącego instalację do:**

1. Prowadzenia ewidencji:

- a) ilościowej i jakościowej surowców;
- b) ilościowej i jakościowej wytwarzanych odpadów z instalacji zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów;
- c) ilościowej i jakościowej odzyskiwanych odpadów w instalacji zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów;
- d) ilościowej wody pobieranej z zakładowej sieci wodociągowej na cele technologiczne i bytowe instalacji objętej pozwoleniem;

2. Wykonywania:

- a) okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza z wanny szklarskiej (na emitorze E1) z częstotliwością jeden raz w roku;
- b) okresowych pomiarów emisji hałasu z instalacji (w porze dnia i w porze nocy), z częstotliwością raz na dwa lata, zgodnie z aktualnie obowiązującymi wymaganiami w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji;
- c) okresowych przeglądów urządzeń odpylających;
- d) jeden raz na dwa lata badania skuteczności odpylania filtra elektrostatycznego z badaniem składu pyłu;
- e) badań jakości ścieków opadowych wprowadzanych do miejskiej kanalizacji deszczowej, z częstotliwością dwa razy w roku w regularnych odstępach czasu, w okresie opadowym, w zakresie zawiesiny ogólnej i węglowodorów ropopochodnych.
- f) badań jakości surowców zgodnie z aktualnie obowiązującymi wymaganiami technologicznymi i przepisami prawa;
- g) pomiaru zużycia ilości spalanego gazu ziemnego;

3. Wyroby otrzymane w wyniku zastosowania odpadów zamiast surowców pierwotnych, będą odpowiadać standardom jakości określonych w odrębnych przepisach, a także nie będą stanowić zagrożenie dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska.
4. Ewidencjonowania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji i przechowywania ich przez okres pięciu lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
5. Sporządzania i przekazywania sprawozdań z wykonywanych pomiarów Prezydentowi Miasta Częstochowy oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach.
6. Zakres oraz metodyki referencyjne wykonywania okresowych pomiarów winny być zgodne z aktualnie obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

**V. Określam termin ważności pozwolenia zintegrowanego po przeprowadzeniu postępowania kompensacyjnego:**

**- od dnia 1 września 2011 r.**

**- do dnia 31 sierpnia 2021 r.**

### **Uzasadnienie**

Pismem z dnia 12 kwietnia 2011 r. STOLZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o., ul. Warszawska 347, złożył wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, o zdolności produkcyjnej 250 ton na dobę z dogrzewaniem elektrycznym, realizowanej w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347. Do wniosku załączono potwierdzenie opłaty rejestracyjnej wniesionej na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w dniu 12 kwietnia 2011 r.

Przedmiotem niniejszego pozwolenia jest nowa instalacja do wytopu szkła sodowowapniowokrzemowego o zdolności produkcyjnej 250 ton na dobę z dogrzewaniem elektrycznym do produkcji szkła opakowaniowego, w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347 (na terenie działek o nr ewid: 25/7, 25/4, 25/5, 25/1, 11/5, 11/4, 12/3 obręb 58, 80/1, 80/2 obręb 61 i 82 obręb 59). Na realizację ww. zakresu i przed uzyskaniem pozwolenia na budowę, prowadzący instalację, uzyskał dwie decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach:

- z dnia 16 maja 2008 r. znak: OSR.I.7682-146/07/08 - na budowę nowego pieca wannowego dla wydziału produkcji opakowań szklanych;
- z dnia 28 lutego 2011 r. znak: OŚR-6220.10.2011 - na realizację pompowni wody wraz ze zbiornikiem wody dla potrzeb p.poż i technologicznych dla realizowanej 2-iej wanny szklarskiej przy ul. Warszawskiej 347 w Częstochowie.

wydane przez Prezydenta Miasta Częstochowy.

Zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.) i ust. 3 pkt 3 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych



elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. art. 378 ust. 1, 183 i 3 pkt. 35 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.) w powiązaniu z § 3 ust. 1 pkt 26 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.), organem ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Miasta Częstochowy.

Po uzupełnieniu wniosku w dniu 13 maja 2011 r., wniosek spełniał wymagania określone w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.), i pismem z dnia 17 maja 2011 r. znak: OŚR.I.6223.9.2011 zawiadomiono stronę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania ww. pozwolenia zintegrowanego. Zapis wniosku w wersji elektronicznej przesłano do Ministra Środowiska, (pismo z dnia 17 maja 2011 r., znak: OŚR-I.6223.9.2011).

Zgodnie z art. 218 Prawa Ochrony Środowiska i art. art. 29, 30, 33, 34 i 35 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227 z późn. zm.) zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu poprzez umieszczenie odpowiedniego ogłoszenia w dniach od 18 maja 2011 r do 10 czerwca 2011 r.:

- na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Częstochowy;
- na tablicy ogłoszeń w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Miasta Częstochowy;
- w rejonie lokalizacji przedsięwzięcia przy ul. Warszawskiej 347 w Częstochowie.

W przewidzianych ustawami terminach (w terminie 21 dni od ukazania się ww. ogłoszeń) do toczącego się postępowania nie wniesiono uwag i wniosków.

W złożonej dokumentacji przedstawiono obliczenia i analizy wpływu eksploatacji nowej instalacji z instalacjami istniejącymi na terenie zakładu m.in.:

- istniejącej instalacji do produkcji szkła sodowowapniowokrzemowego o zdolności produkcyjnej 120 Mg na dobę (pozwolenie zintegrowane wydane przez Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 12 stycznia 2005 r. znak: OŚR.I.7681-3/04/05)
- instalacjami do dekorowania szkła metodą sitodruku i chemicznego matowienia w Wydziale Dekoracji Szkła(nie objęte niniejszym pozwoleniem).

Na etapie prowadzonego postępowania Wnioskodawca złożył dodatkowe wyjaśnienia do wniosku w dniach: 20 czerwca, 14 lipca, 19, 22 i 23 sierpnia 2011 r.

Analizując złożony wniosek wraz z wymaganymi załącznikami, stwierdzono, że dla przedmiotowej instalacji do wytopu szkła Wnioskodawca uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach (z dnia 16 maja 2008 r. znak: OŚR.I.7682-146/07/08) o wydajności 180 ton na dobę.

Na podstawie złożonych wyjaśnień w tej sprawie wynika, że zwiększenie wydajności nowobudowanej wanny (nr 2) do 250 ton na dobę uzyskano poprzez dogrzew elektryczny i nie wymusza na inwestorze zmiany lub uzyskania nowej decyzji określonych w art. 72 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego

ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Jednocześnie tut. organ wystąpił do Ministra Środowiska o opinię w tej sprawie. Po uzyskaniu opinii z dnia 1 lipca 2011 r. Ministerstwa Środowiska i analizując przedłożone ww. wyjaśnienia, tut. organ stwierdził, że na etapie uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla zwiększonej wydajności wanny nie jest wymagana zmiana decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, co pozwala wydać pozwolenie na emisję dla tej instalacji o wydajności do 250 ton na dobę.

Ponadto, w trakcie prowadzonego postępowania przeprowadzono również rozprawę administracyjną w dniu 5 lipca 2011 r. z udziałem przedstawicieli prowadzącego instalację, na której poinformowano o konieczności przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego w celu wydania pozwolenia dla nowej instalacji do produkcji szkła.

W czerwcu 2010 roku został opracowany Program Ochrony Powietrza dla Stref Województwa Śląskiego, w których stwierdzone zostały ponadnormatywne poziomy substancji w powietrzu stanowiący załącznik do uchwały Nr III/52/15/2010 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 16 czerwca 2010 r. (uchwała ogłoszona w dniu 12 sierpnia 2010 r. w Dzienniku Urzędowym Województwa Śląskiego Nr 151 poz. 2460). Zgodnie z ww. programem na terenie Częstochowy zostały stwierdzone przekroczenia wartości dopuszczalnych m.in. pyłu zawieszonego PM 10.

Na podstawie art. 225 Prawa ochrony środowiska na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wydanie pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza dla nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny jest możliwe jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości wprowadzanych do powietrza gazów lub pyłów powodujących naruszenia tych standardów, wprowadzanych z innych instalacji usytuowanych na tym obszarze.

Wobec powyższego, dla nowej instalacji do produkcji szkła, wydanie pozwolenia zintegrowanego w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza jest możliwe po przeprowadzeniu postępowania kompensacyjnego, w którym uczestniczą prowadzący inne instalacje, którzy wyrazili zgodę na ograniczenie ilości wprowadzanych do powietrza gazów lub pyłów. Jednocześnie łączna redukcja ilości wprowadzanych do powietrza gazów lub pyłów z innych instalacji powinna być co najmniej 30 % większa niż ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z nowo zbudowanej instalacji lub instalacji zmienionej w sposób istotny (art. art. 225 ust. 2, 226 i 227 Prawa ochrony środowiska).

Wnioskiem złożonym w dniu 6 lipca 2011 r. STOLZLE CZĘSTOCHOWA Spółka z o.o, ul. Warszawskiej 347, 42-209 Częstochowa, zwróciła się z prośbą o przeprowadzenie postępowania kompensacyjnego w zakresie redukcji pyłów o 30 % większą niż ilość wnioskowaną dla nowej instalacji, z istniejącej instalacji do wytopu szkła o maksymalnej zdolności produkcyjnej 120 ton na dobę, prowadzonej przez tą samą spółkę i zlokalizowaną na terenie jego zakładu. Po wszczęciu postępowania w tej sprawie i przeprowadzeniu postępowania kompensacyjnego. W dniu 22 lipca 2011 r. tut. organ wydał decyzję znak: OŚR-I.6223.9.2011 r. ograniczającą bez odszkodowania pozwolenie zintegrowane wydane przez Prezydenta Miasta Częstochowy, z dnia 12 stycznia 2005 r. znak: OŚR.I.7681-3/04/05 (decyzja jest ostateczna) dla Spółki Akcyjnej STOLZLE CZĘSTOCHOWA z siedzibą w Częstochowie, przy ul. Warszawskiej 347, w zakresie

odpowiedniego zmniejszenia ilości wprowadzanych pyłów do powietrza z istniejącej wanny szklarskiej (nr 1).

W punkcie III niniejszego pozwolenia, zgodnie z wnioskiem, określono dla źródeł należących do instalacji IPPC, warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii tj.:

- zanieczyszczeń emitowanych do powietrza;
- dopuszczalny wskaźnikowy poziom hałasu przenikającego do środowiska z terenu zakładu na tereny podlegające ochronie przed hałasem;
- ścieków przemysłowych, bytowych i opadowych odprowadzanych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych;
- odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne;
- prowadzenia procesu odzysku odpadów.

Pismem z dnia 11 lipca 2011 r. Wnioskodawca zwrócił się również z wnioskiem o pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z/e:

- spawania za pomocą elektrod na dwóch stanowiskach zlokalizowanych w warsztacie regeneracji form;
- obróbki mechanicznej i ręcznej na stanowiskach ślusarskich zlokalizowanych w warsztacie regeneracji form;
- spawania za pomocą elektrod na czterech stanowiskach zlokalizowanych w warsztacie IS.

Uwzględniając art. 203 ust. 3 ustawy Prawa ochrony środowiska, niniejszym pozwoleniem objęto również instalacje pomocnicze (niewymagające pozwolenia zintegrowanego), które położone są na terenie tego samego zakładu, ustalając dla nich warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Analizując wniosek i charakterystykę przedmiotowej instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, znaczący wpływ na środowisko będzie miała emisja gazów i pyłów do powietrza.

W procesie topienia szkła w wannie szklarskiej głównymi zanieczyszczenia powietrza są: pył, tlenki azotu, tlenki siarki, chlorki, fluorki, metale ciężkie, dwutlenek węgla i tlenek węgla. We wniosku, prowadzący instalacje określił wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na podstawie prowadzonych pomiarów emisyjnych dla istniejącej instalacji do produkcji szkła i parametrów spalnego gazu i urządzeń. Emisję z transportu surowców określono natomiast z wydajności wentylatorów i maksymalnego zanieczyszczenia za filtrem ( $20 \text{ mg/Nm}^3$ ).

Głównym źródłem emisji  $\text{NO}_x$  w procesie topienia to: surowce, paliwo oraz termiczne  $\text{NO}_x$ . Dwutlenek siarki  $< 300 \text{ mg/Nm}^3$  emitowany jest z zestawu szklarskiego, paliwa, oraz ze stłuczki. W zestawie szklarskim stosuje się siarczan sodu w ilości ok. 5 kg na Mg szkła oraz stłuczkę bez nadmiaru  $\text{SO}_x$ . Emisja pyłów z zastosowaniem wtórnych technik redukcji pyłu – filtra elektrostatycznego dwustopniowego, zabezpieczy stężenie pyłu za filtrem  $30 \text{ mg/Nm}^3$ . W pyłach tych przeważają siarczany sodu. Nawet 98 % to substancje rozpuszczalne. Z czego 90 % to siarczany sodu. Część nierozpuszczalna to głównie krzemiany i niewielki udział metali. Tlenek węgla przy zastosowaniu systemu Mini  $\text{NO}_x$  powstaje tylko w niewielkiej ilości z uwagi, że zawarty węgiel w paliwie będzie prawie całkowicie spalany. Określona wielkość jego emisji wynika ze wskaźników emisji ze spalania gazu ziemnego. Emisja HCL -  $< 30 \text{ mg/Nm}^3$  powstaje w wyniku zanieczyszczenia węglanu sodu.

W zestawie surowców wg . charakterystyki sody stosuje się sodę o zawartości < niż 0.02 % HCL . Emisja fluorków (jako HF ) – <5 mg/Nm<sup>3</sup> , obecne jako drobne zanieczyszczenia niektórych surowców i dodawane do niektórych zestawów szklarskich w celu polepszenia topienia lub w celu uzyskania odpowiednich właściwości szkła np. opalizacji. Metale ( np. Se, Pb, Co, Cd ) – <5 mg/Nm<sup>3</sup> obecne w postaci drobnych zanieczyszczeń występują w niektórych surowcach, stłuczce z recyklingu oraz w paliwach, selen jest stosowany jako środek odbarwiający w niektórych szklach bezbarwnych. Metale ciężkie ( np. Se, Co,) – <1 mg/Nm<sup>3</sup>.

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza w przedmiotowej instalacji będą:

- piec wannowy - komora wytapiania (źródło emisji zorganizowanej);
- piec wannowy - część wyrobowa (źródło emisji niezorganizowanej do przestrzeni w budynku);
- zasilacze (źródło emisji niezorganizowanej do przestrzeni w budynku);
- tunelowe piece - odprężarki (źródło emisji niezorganizowanej do przestrzeni w budynku);
- zbiorniki surowców ( powietrze po filtrach odprowadzane do przestrzeni budynku – źródło emisji niezorganizowanej);
- suszarka piasku – (źródło emisji zorganizowanej)
- emisja transportu surowców (filtry powietrza będą w budynkach, a emisja do powietrza będzie niezorganizowana do przestrzeni w budynku).

Zgodnie z art. 202 ust. 2 a ustawy Prawa ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza:

- w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza;
- z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego do powietrza;
- z wentylacji grawitacyjnej.

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC w sposób zorganizowany i wymuszony (mechaniczny) jest:

- proces wytapiania szkła sodowowapniowokrzemowego w wannie z komory wytapiania (emitor E1);
- spalanie gazu ziemnego w suszarce piasku (emitor E2);

Wentylacja pomieszczeń obiektów, do których są emitowane emisje zanieczyszczeń wynikające z pozostałych procesów technologicznych opisanych wyżej wentylowane są grawitacyjnie. Wobec powyższego w niniejszym pozwoleniu w części III w pkt 1.3.1. określono emisje do powietrza takich zanieczyszczeń jak:

- dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, chlorowodoru, kadmu, fluoru, ołowiu i pyłu z pieca wannowego;
- dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla i pyłu z suszarki piasku,

Zgodnie z wnioskiem zrezygnowano z określenia wielkości emisji dla selenu i kobaltu, uwzględniając wyjaśnienia wnioskodawcy z dnia 11 lipca 2011 r., że zużycie selenu baru i tlenku kobaltu w zestawie szklarskim jest niewielkie, a emisja tego zanieczyszczenia jest poniżej jego oznaczalności. Ponadto, w przedmiotowej instalacji nie będzie prowadzony odzysk odpadów szklanych od innych podmiotów, dlatego też emisje metali do powietrza wynikające

z zanieczyszczenia stłuczki z recyklingu będzie również nieznaczne (poniżej progu oznaczenia).

Największa emisja zanieczyszczeń do powietrza występuje w trakcie normalnej pracy instalacji do wytopu szkła. Warunki inne niż normalne opisane zostały w części ...niniejszego pozwolenia. W związku z tym, że emisje do powietrza w tym czasie są niższe od emisji występujących w trakcie normalnej pracy instalacji, w pozwoleniu nie określono wielkości emisji i czasu jego pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości w zakresie ochrony powietrza został określony w części II pkt. 1.2 niniejszej decyzji.

Stosując metodykę modelowania zgodną z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesieni dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 16 poz. 87) we wniosku obliczono: stężenia maksymalne, zasięg ich występowania, zakres obliczeń dla emitowanych substancji oraz rozkład stężeń w siatce receptorów na poziomie terenu i na wysokości zabudowy. Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że nie będą przekroczone wartości odniesienia określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87) oraz standardy jakości powietrza określone rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281) poza terenem zakładu. Ponadto, należy wskazać, że prowadzący instalację zobowiązany jest do zmniejszenia emisji pyłów z istniejącej instalacji do produkcji szkła na poziomie 30 % więcej niż emitowane będą z przedmiotowej instalacji. Oznacza to, że realizacja inwestycji nie wpłynie ponadnormatywnie na powietrze i nie pogorszy istniejącego stanu środowiska.

Zgodnie z obowiązującym Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), dla przedmiotowej instalacji nie są wymagane pomiary emisji do powietrza. Wobec powyższego w niniejszym pozwoleniu zgodnie z wnioskiem zobowiązano prowadzącego instalację do okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza z wanny szklarskiej (na emitorze E1) z częstotliwością jeden raz w roku oraz jeden raz na dwa lata badania skuteczności odpylania filtra elektrostatycznego z badaniem składu pyłu.

Na terenie zakładu STOLZLE CZĘSTOCHOWA oprócz istniejących źródeł hałasu będą również nowe źródłami związane z eksploatacją owej instalacji do wytopu szkła określone w części III pkt 2.2. Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826), określa dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych po czasie rozruchu instalacji. Przedstawione obliczenia poziomu hałasu i analizy wykazały, że planowana eksploatacja nowej instalacji nie wpłynie ponadnormatywnie na klimat akustyczny na najbliższych terenach chronionych zlokalizowanych w sąsiedztwie zakładu, a uciążliwość akustyczna planowanego przedsięwzięcia mieści się w granicach terenem, do którego inwestor posiada tytuł prawny. Wobec powyższego w niniejszej decyzji określono więc wielkości emisji hałasu poza terenem na tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej oraz dla nowych

źródeł hałasu określono rozkład czasu pracy dla doby z przewidywanymi wariantami. W decyzji określono także:

- dopuszczalny poziom hałasu  $L_{Aeq D}$  poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze dnia;
- dopuszczalny poziom hałasu  $L_{Aeq N}$  poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze nocy.

Ponadto, zgodnie z § 10 ust. 2 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), dla ww. zakładu wymagane są okresowe badania hałasu w środowisku co określono w niniejszej decyzji. Prowadzony więc monitoring w tym zakresie, w pełni chroni tereny z zabudową mieszkaniową w zakresie emisji hałasu z wszystkich instalacji znajdujących się na terenie zakładu STOLZLE CZĘSTOCHOWA.

W procesie technologicznym instalacji IPPC woda używana będzie do: zwilżania zestawu surowców, instalacji chłodzenia, instalacji spryskiwania nożyc, uzupełniania obiegu wody sieciowej oraz na potrzeby socjalno-bytowe pracowników. Woda pobierana będzie od zewnętrznego dostawcy z wodociągu miejskiego, której ilość mierzona będzie za pomocą wodomierza. W związku z tym, że woda do chłodzenia krąży w układzie zamkniętym i tylko okresowo (raz na trzy lata) jest ona wymieniana, ilości zużycia wody w tej instalacji zostaje ograniczona do minimum.

W związku z planowanym przedsięwzięciem będą powstawały ścieki bytowe związane z zatrudnionymi pracownikami oraz okresowo ścieki przemysłowe z układu chłodzenia (obieg zamknięty). Zanieczyszczenia wody z systemu chłodzenia mogą zawierać rozpuszczone sole, substancje do demineralizacji wody, ropopochodne i drobne kawałki szkła. Po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych ścieki przemysłowe łączą się ze ściekami bytowymi i odpływają do miejskiej kanalizacji sanitarnej znajdującej się w ulicy Warszawskiej. Na terenie zakładu powstają także ścieki przemysłowe z dekorowania szkła (niniejsze pozwolenie nie obejmuje tej instalacji), które muszą zostać oczyszczone przed skierowaniem ich do miejskiej kanalizacji sanitarnej. Ponadto, dla ścieków przemysłowych winien być uregulowany stan prawny w zakresie wprowadzania ich do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych (uzyskanie pozwolenia wodnoprawnego). Odprowadzenie tych ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych musi być także zgodne z Rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych, Dz. U. Nr 136, poz. 964). Dlatego też, zgodnie z wnioskiem i obowiązującymi przepisami (dla kadmu zmniejszono ilość do 0,1 mg/l), określono stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej eksploatowanej przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. Należy podkreślić, że odprowadzenie ścieków przemysłowych do miejskiej kanalizacji sanitarnej musi być także zgodne z warunkami określonymi przez administratora sieci.

Teren zakładu wyposażony jest w kanalizację deszczową, która odwadnia połacie dachowe i powierzchnie utwardzone. Oczyszczone ścieki opadowe i roztopowe z zawiesiny i substancji ropopochodnych w osadniku i separatorze koalescencyjny, wprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej eksploatowanej

przez Miejski Zarząd Dróg i Transportu i muszą spełniać również warunki określone przez administratora sieci.

W wyniku eksploatacji instalacji do wytopu szkła i produkcji szkła opakowaniowego powstaną odpady, niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, których ilości i sposób zbierania oraz sposoby dalszego postępowania z odpadami zostały określone w części III pkt 4 niniejszej decyzji. Odpady te z wyłączeniem odpadów szkła (kod 10 11 12, i 16 03 04) i odpadów z instalacji oczyszczenia gazów odlotowych (z elektrofiltra o kodzie 10 11 16) przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwienia do przedsiębiorców lub jednostek posiadających stosowne zezwolenia. Odpady szkła i z instalacji odpylającej będą poddawane procesom odzysku poprzez recykling w instalacji do produkcji opakowań szklanych w przedmiotowej instalacji (w wannie nr 2) - wg metody R5 (recykling materiałów nieorganicznych). Przedstawiona charakterystyka instalacji do produkcji szkła opakowaniowego i możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na należyte wykonywać działalność w zakresie odzysku z zachowaniem wymagań ochrony życia, zdrowia ludzi środowiska.

Wszystkie wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych: pojemnikach, beczkach, zbiornikach w miejscach wydzielonych, lub luzem (np. stłuczka szklana) które gwarantować będą ochronę środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem. W niniejszej decyzji określono więc dla nich ilości wytwarzanych w ciągu roku, sposób zbierania i magazynowania na terenie zakładu oraz sposób ich dalszego postępowania. Określony sposób zagospodarowania wszystkich rodzajów odpadów jest zgodny z zasadami określonymi w aktualnie obowiązujących w tym zakresie przepisach i gwarantować będzie ochronę środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem. Ponadto, na wniosek prowadzącego niniejsze pozwolenie obejmuje również zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie odzysku ww. odpadów. Należy podkreślić również, że największe ilości odpadów powstaną w postaci stłuczki szklanej, które zostaną w przedmiotowej instalacji wykorzystane do produkcji szkła opakowaniowego, co jest najbardziej korzystne dla środowiska (odzysk w miejscu wytworzenia).

Określony w niniejszej sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami i prowadzony odzysk jest zgodny z ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. Nr 185 z 2010 r., poz. 1243 ze zm.) i przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Dla przedmiotowej instalacji zatwierdzony jest Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych technik w przemyśle szklarskim (grudzień 2001 r.) Na podstawie przedłożonego wniosku stwierdzono, że przedmiotowa instalacja jest zgodna z ww. dokumentem m.in. poprzez:

- spalanie dobrej jakości paliw tj. gazu ziemnego o dużej wartości opałowej i niskiej zawartości siarki i popiołu;
- stosowanie mieszanego systemu opalania: gazu ziemnego z dogrzewem elektrycznym;
- zastosowanie palników niskoemisyjnych o obniżonej emisji tlenków azotu;
- przechowywanie luźnych proszkowych materiałów w silosach z filtrami tkaninowymi lub w szczelnych workach w zamkniętym pomieszczeniu;
- zamknięte przenośniki nadziemne;

- szczelny system transportu materiałów (przenośników) z filtrami oczyszczającymi powietrze, zamknięta kieszeń zasypową;
- oczyszczenie gazów w elektrofiltrach;
- nawilżanie zestawu szklarskiego;
- zawracanie osadzonego materiału do procesu;
- odzysk (recykling) odpadów z oczyszczania gazów i stłuczki szklanej do procesu;
- odpowiedni dobór surowców i odpadów (stłuczki i pyłów) dla minimalizacji emisji;
- prowadzenie monitoringu gazu ziemnego, ilości wdmuchiwanego powietrza, temperatury i stłuczki w zestawie;
- zastosowanie obiegu zamkniętego wód chłodniczych.

Urządzenia ochrony atmosfery instalacji odpylającej pozwalają na dotrzymanie wymaganych poziomów emisji podstawowych zanieczyszczeń – Nox, SO<sub>x</sub>, HCL, HF i pyłu, a zastosowane rozwiązania technologiczne w przedmiotowej instalacji do wytopu szkła i produkcji opakowań, zapewniają spełnienie wymagań dla najlepszej dostępnej techniki. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz zapewnienia efektywnego wykorzystania energii określono w rozdziale II niniejszej decyzji.

Z przedłożonego kompletu materiałów wynika także, że:

- Eksploatacja instalacji IPPC nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska.
- Sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska.
- Prowadzenie działalności zakładu w zakresie odzysku jest zgodne z wymogami ustawy o odpadach.
- Eksploatacja instalacji nie spowoduje zanieczyszczenia gleby, wód gruntowych i wód powierzchniowych.

Na terenie zakładu będą znajdowały się substancje niebezpieczne wyszczególnione w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku, albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 ze późn. zm.). Ilości, które będą znajdowały się w zakładzie tych substancji, nie kwalifikują zakład do zakładów o zwiększonym ryzyku, albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Ewentualne możliwe do wystąpienia awarie mają charakter lokalny, a odpowiednie służby po wyłączeniu urządzeń usuwają ich skutki. Ponadto, ze względu na magazynowanie substancji i odpadów niebezpiecznych, w pozwoleniu nałożono obowiązek na prowadzącą instalację IPPC informowania Prezydenta Miasta Częstochowy i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o awarii.

W pozwoleniu nie określono emisji promieniowania niejonizującego, gdyż instalacja ta nie posiada źródeł wytwarzających takie promieniowanie.

Z danych zawartych we wniosku wynika, że zakład nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

W okresie, na który wydawane jest pozwolenie nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określono sposobu postępowania w przypadku jej likwidacji.



Obecnie prowadzona jest budowa nowej instalacji do wytopu i produkcji szkła opakowaniowego o wydajności 250 ton na dobę. Z uwagi, że planowane zakończenie robót inwestycyjnych i uruchomienie ww. instalacji planowane jest na 1 wrzesień 2011 r., termin ważności pozwolenia określono zgodnie z wnioskiem od 1 września 2011 r. na 10 lat.

Biorąc powyższe pod uwagę po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów oraz wyjaśnień składanych w toku prowadzonego postępowania i przeprowadzeniu postępowania kompensacyjnego na podstawie art. art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 188, 191a, 192, 201, 202, 203 ust. 2, 204, 211, 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.) udzielono pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, o zdolności produkcyjnej 250 ton na dobę z dogrzewaniem elektrycznym, z zastrzeżeniem zachowania określonych powyżej parametrów i warunków.

### **POUCZENIE**

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Częstochowie za pośrednictwem Prezydenta Miasta Częstochowy w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Dla ścieków przemysłowych winien być uregulowany stan prawny w zakresie wprowadzania ich do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych (uzyskanie pozwolenia wodnoprawnego).

Zgodnie z art. 229 ustawy Prawo ochrony środowiska decyzja o pozwoleniu, wydana w wyniku postępowania kompensacyjnego nie stanie się wykonalna w terminie dwóch lat od jej wydania, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego stwierdza jej wygaśnięcie.

Zgodnie z art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu jej funkcjonowania, prowadzący instalację jest zobowiązany do poinformowania Prezydenta Miasta Częstochowy o planowanych istotnych zmianach. Prezydent Miasta Częstochowy może uznać, że planowane zmiany w instalacji wymagają zmiany niektórych warunków niniejszego pozwolenia i zobowiązać prowadzącego instalację, w terminie 30 dni od otrzymania informacji, do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia.

Zgodnie z art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację objętą pozwoleniem zintegrowanym jest zobowiązany do poinformowania Prezydenta miasta Częstochowy o planowanych istotnych zmianach w eksploatacji instalacji i do złożenia wniosku o zmianę wydanego pozwolenia.

Zgodnie z art. art. 194 i 217 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku zmiany przepisów dotyczących ochrony środowiska w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu, lub zmian w najlepszych

dostępnych technik pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji, niniejsze pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Załączniki:

Plan sytuacyjny lokalizacji źródeł hałasu i magazynowania odpadów

Otrzymują:

STOLZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o., ul. Warszawska 347, 42-209 Częstochowa

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Częstochowie  
ul. Rząsawska 24/28, 42-209 Częstochowa
3. Marszałek Województwa Śląskiego, ul. Ligonía 46, 40-037 Katowice

Kopia:

aa/MR

Z up. Prezydenta Miasta

*mgr inż. Robert Magdziarz*  
Naczelnik Wydziału Ochrony  
Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa

KIEROWNIK  
Referatu  
Ochrony Środowiska  
*mgr inż. Elżbieta Tysarczyk*